

前 言

本标准是对 ZB J98 016—89《锅炉锻件技术条件》的修订。

本标准与 ZB J98 016—89 的主要技术差异如下：

- 1 增加了引用标准的导语；
- 2 本标准比原标准增加了 1 个钢号并扩充了 1 个原钢号公称厚度范围的力学性能；
- 3 本标准将原标准中的最大直径或厚度修改为公称厚度，并给出常见形状锻件的公称厚度的定义；

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9626—1999

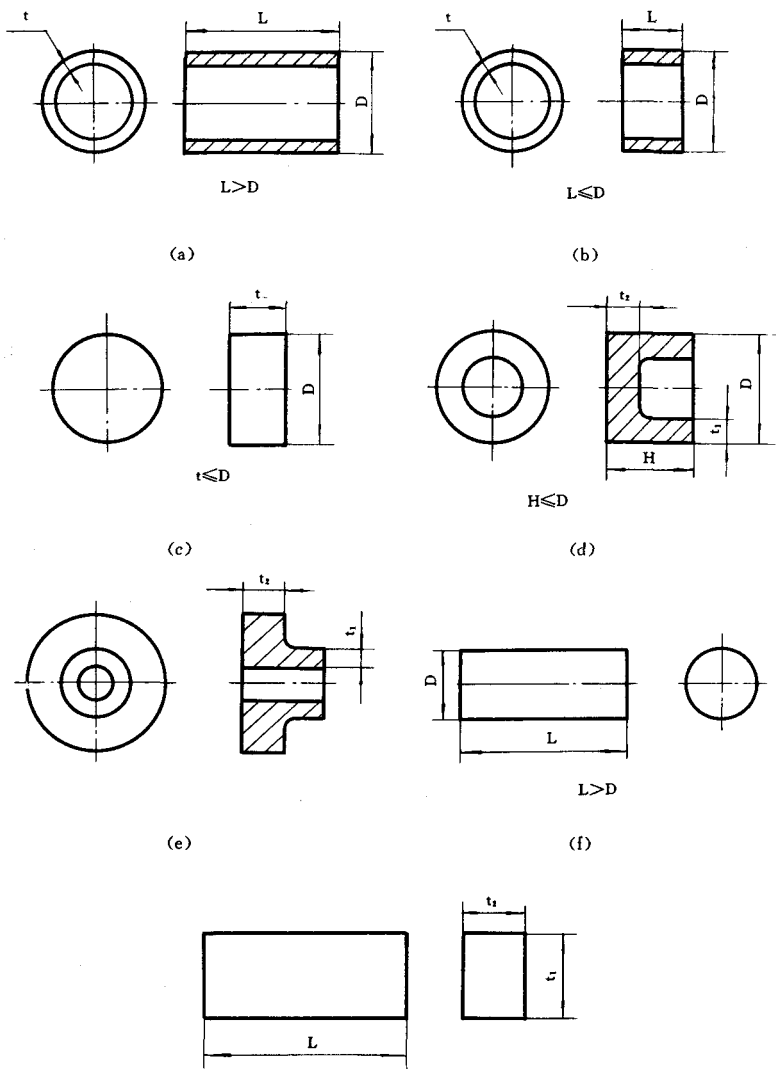
锅炉锻件 技术条件

代替 ZB J98 016—89

Specification for boiler forging

1 范围

本标准规定了锅炉锻件的制造和验收要求。



(g)

图 1

4 银件的分级和检查项目

表 2

钢 号	公称厚度 t mm	抗拉强度 $\sigma_b(\geq)$ N/mm ²	屈服点 $\sigma_s(\geq)$ N/mm ²	伸长率 $\delta_5(\geq)$ %	断面收缩率 $\psi(\geq)$ %	硬 度 HB	热处理状态
20	$t \leq 100$	392	216	24	53	≤ 156	正火
	$100 \leq t \leq 300$	373	196	23	50		

表 3

力学性能	试验方向	
	径 向	横 向
σ_b 、 σ_s	降低 10%	降低 5%
δ_5	降低 35%	降低 25%
ψ	降低 35%	降低 20%
α_{kv}	降低 40%	降低 25%

5.12 I、II级锻件金相检验的项目应符合表 4 的要求。

表 4

锻坯类别	钢种	项 目	
		晶 粒 度	非 金 属 夹 杂 物
钢 锭	碳 钢	不 检 查	检 查
	合 金 钢	检 查	检 查
锻 坯	碳 钢	不 检 查	不 检 查

表 5

锻件分类		超声检测合格等级		
		单个缺陷	波底降低量	密集区缺陷
筒形锻件	用于筒节	I	I	I
	用于筒体端部法兰	II	II	I
环形锻件		I	I	I
饼形锻件	公称厚度 ≤ 200 mm	II	II	II
	公称厚度 > 200 mm	IV	IV	IV
碗形锻件		II	II	I
长颈法兰锻件		II	II	I
条形锻件		II	I	I

7 标志和质量证明书

7.1 需打材料代号钢印的锻件应在图样上注明。

7.2 锻件出厂时应附有质量证明书，证明该锻件的质量符合本标准的要求。

附录 A
 (提示的附录)
 钢号的冲击韧性 α_{ku} 指标值

表 A

钢 号	公 称 厚 度 t mm	冲 击 韧 性 $\alpha_{ku}(\geq)$ J/cm ²
20	$t \leq 100$	54
	$100 < t \leq 300$	49
25	$t \leq 100$	49
	$100 < t \leq 300$	39
35	$t \leq 100$	34
	$100 < t \leq 300$	29
45	$t \leq 100$	29
	$100 < t \leq 300$	25
12CrMo	$t \leq 100$	59
15CrMo	$t \leq 300$	59
30CrMo	$t \leq 40$	78
	$40 < t \leq 100$	78
	$100 < t \leq 300$	49
35CrMo	$t \leq 80$	69
	$80 < t \leq 200$	59
12Cr1MoV	$t \leq 300$	69